

**(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)**

**(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle**
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
9 septembre 2005 (09.09.2005)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2005/083718 A3

(51) Classification internationale des brevets⁷ :
G21C 13/032, F16L 13/02

Louis [FR/FR]; 91, route d'Elesmes, F-59600 Maubeuge (FR).

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2005/000236

(74) Mandataires : DOMENEGO, Bertrand etc.; Cabinet Lavoix, 2, place d'Estienne d'Orves, F-75441 Paris Cedex 09 (FR).

(22) Date de dépôt international : 3 février 2005 (03.02.2005)

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
0401292 10 février 2004 (10.02.2004) FR

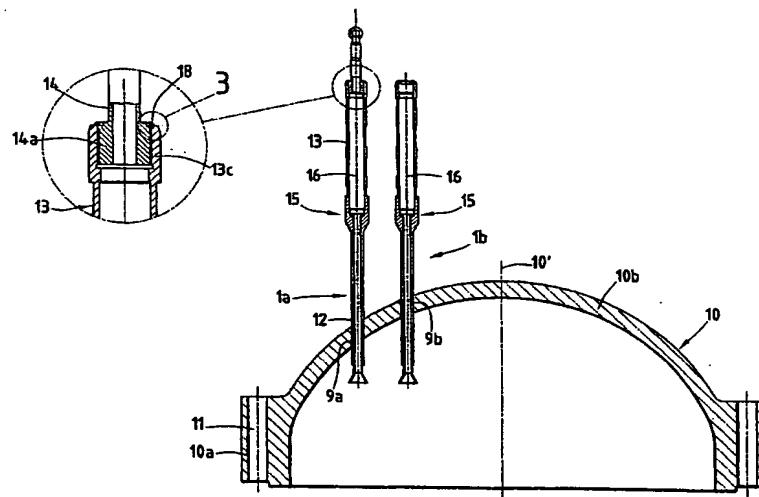
(75) Inventeur; et
(76) Inventeur/Déposant (pour US seulement) : MAZUY,

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH,

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: DEVICE FOR MOVING THE CONTROL BAR OF A PRESSURISED WATER NUCLEAR REACTOR AND METHOD FOR MOUNTING SAID DEVICE ON A VESSEL COVER

(54) Titre : DISPOSITIF DE DEPLACEMENT D'UNE BARRE DE COMMANDE D'UN REACTEUR NUCLEAIRE A EAU SOUS PRESSION ET PROCEDE DE MONTAGE DU DISPOSITIF SUR UN COUVERCLE DE CUVE



(57) Abstract: The adapter (12) and the mechanism case housing (13) are embodied in one piece in the form of an integrated housing which is fixed to the opening (9a, 9b) of the penetration of the cover (10) by means of the tubular adapter (12). A tubular sleeve (14) consists of a threaded part (14a) which is perfectly coaxially screwed into a tapped part (13c) at the end of an integrated housing (15.). Two sealing lips of the integrated housing (15) and the tubular sleeve (14) are tightly welded to each other. The welding seam (18) is produced by melting a filler metal between two end parts of the joint of the sealing lips by means of automatic orbital welding. The assembling and welding of the tubular cladding (14) on the integrated housing (15) can be carried out in situ at the nuclear reactor by faultless weld seam (18).

[Suite sur la page suivante]

WO 2005/083718 A3